



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) **EP 1 134 314 A1**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:  
**19.09.2001 Bulletin 2001/38**

(51) Int Cl.7: **D04H 3/03, D04H 3/14,**  
**D04H 1/74, B29C 70/34,**  
**B29C 70/50, B29C 70/12**

(21) Numéro de dépôt: **01420061.2**

(22) Date de dépôt: **09.03.2001**

(84) Etats contractants désignés:  
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU**  
**MC NL PT SE TR**  
Etats d'extension désignés:  
**AL LT LV MK RO SI**

(72) Inventeurs:  
• **Leblond, Eric**  
**69300 Caluire et Cuire (FR)**  
• **Aubry, Jérôme**  
**38118 St. Baudille de la Tour (FR)**

(30) Priorité: **16.03.2000 FR 0003366**

(74) Mandataire: **Thibault, Jean-Marc**  
**Cabinet Beau de Loménie**  
**51, Avenue Jean Jaurès**  
**B.P. 7073**  
**69301 Lyon Cédex 07 (FR)**

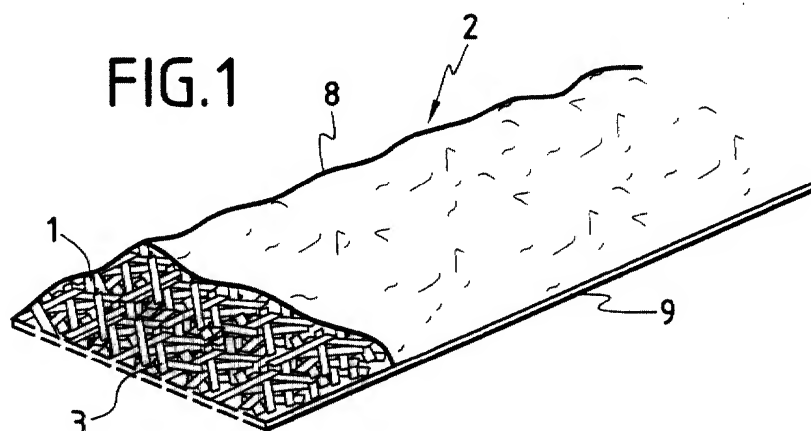
(71) Demandeur: **Hexcel Composites**  
**01121 Montluel Cedex (FR)**

(54) **Produit intermédiaire composite, procédé de production d'un tel produit et utilisation à titre de matériau de moulage**

(57) -Matériaux composites.

- Le produit est caractérisé en ce qu'il se présente sous la forme d'au moins une couche (2) de segments plats multifibres (1) qui sont déposés les uns sur les autres en étant orientés aléatoirement et répartis de façon quasi isotrope dans le plan de la couche et qui sont liés, pour certains d'entre eux au moins, par adhésion au droit de leurs zones de croi-

sement-superposition (3), de manière à former un tapis de masse et d'épaisseur constantes, de faible cohésion propre présentant une souplesse relative.  
- Application à la constitution de pièces finies obtenues par moulage.



EP 1 134 314 A1

## Description

[0001] La présente invention est relative au domaine des matériaux composites qui sont utilisés pour la réalisation d'articles, de pièces ou de produits finis obtenus, généralement, par conformation, ordinairement, par moulage.

[0002] Le domaine technique concerné est, plus spécifiquement, celui des pièces à caractère technique pour lesquelles il convient d'allier une légèreté certaine par rapport à celle de pièces réalisées en matériau traditionnel et, notamment, en métal, ainsi qu'une résistance mécanique globale élevée.

[0003] Dans de nombreux domaines techniques, on a recours à l'utilisation de matériaux composites pour atteindre les objectifs ci-dessus. A titre d'exemple, il convient de citer les domaines du transport aéronautique, maritime, terrestre, les domaines industriels en général, ainsi que celui des sports de loisirs et de compétition.

[0004] L'art antérieur a proposé un certain nombre de solutions pour réaliser des pièces composites.

[0005] Parmi celles-ci, il convient certainement de citer les pièces obtenues par conformation dans un moule approprié dans lequel des couches de nappes tissées ou non tissées de fibres de renfort sont drapées en étant associées à une matrice de résine thermoplastique ou thermodurcissable, soit préimprégnée, soit rapportée au fur et à mesure de la superposition des nappes tissées ou non tissées.

[0006] Une telle technique peut être considérée comme donnant satisfaction pour l'obtention de pièces creuses ou en partie ouvertes, présentant, de surcroît, des conformations non complexes, et qui ne peuvent pas être, le plus souvent, obtenues par usinage.

[0007] Par contre, un tel procédé n'est généralement pas mis en oeuvre lorsqu'il s'agit d'obtenir des pièces massives.

[0008] Pour de telles productions, la technique antérieure a proposé des procédés différents parmi lesquels il convient de citer, notamment, l'enseignement divulgué par la demande FR 2 770 802 selon laquelle on découpe des segments sensiblement rectangulaires de fibres noyées dans une matrice de résine thermoplastique ou thermodurcissable, puis on procède à un arrangement tridimensionnel de ces segments à l'intérieur de la cavité d'un moule dans lequel ledit arrangement est comprimé en étant soumis également à une montée en température convenable pour assurer le fluage de la matrice et l'obtention définitive d'une pièce compacte, durcie, dont la forme extérieure est la réplique inverse de la conformation de l'empreinte de moulage.

[0009] Les segments de forme rectangulaire sont découpés à partir d'une nappe non tissée de fibres de verre, de carbone ou d'aramide, de préférence allongées parallèlement.

[0010] Une telle technique permet certainement d'obtenir des pièces de caractéristiques convenables, mais

elle pêche, essentiellement, par les conditions de mise en oeuvre qu'elle implique.

[0011] En effet, généralement, la coupe des segments de forme rectangulaire est effectuée dans des conditions industrielles, bien avant l'exigence de moulage, pour disposer d'un produit intermédiaire qui peut être stocké en vue de répondre aux demandes de production future.

[0012] Le stockage de ces segments implique une concentration volumique dans tout récipient approprié, ce qui entraîne, relativement très rapidement, une densification des segments par agglomération, les rendant peu appropriés à l'obtention de pièces finies présentant une densité homogène et des caractéristiques mécaniques reproductibles.

[0013] Il devient, de plus, difficile, sinon impossible, de réaliser, lors du moulage, l'arrangement tridimensionnel convenable à l'intérieur de la cavité de moulage à partir de segments qui, pour partie, peuvent être pris en masse.

[0014] Il pourrait être envisagé de résoudre ce problème en procédant au découpage des segments lors de l'opération de moulage, mais on comprend qu'une telle technique ne répond pas aux exigences de productions industrielles.

[0015] A titre de technique antérieure, il convient de citer également l'enseignement divulgué par la demande FR 2 740 149 proposant de partir d'un même produit de base constitué de segments allongés de fibres unidirectionnelles noyées dans une matrice de résine, d'arranger ces segments de manière aléatoire dans une cavité de moulage et d'en réaliser la conformation pour obtenir une plaque rigide, dense, compacte qui est ensuite utilisée à titre de matériau de base pour la constitution par conformation de pièces définitives.

[0016] Dans cette technique, la matrice de résine apparaît être essentiellement une ou un mélange de résines thermoplastiques.

[0017] Si une telle proposition résout le problème du stockage préalable à l'utilisation finale, en revanche, elle pêche par une inadaptation à la réalisation dans les meilleures conditions économiques de pièces éventuellement complexes, voire tridimensionnelles, qui nécessitent un patronage ou un découpage des plaques élémentaires primaires pour les adapter à la conformation géométrique et/ou volumique de la pièce à obtenir. Il en résulte un taux de chute élevé qui vient grever notablement le prix de revient de production des pièces définitives.

[0018] Il convient de noter, également, que ce procédé ne permet pas l'obtention de pièces d'épaisseur variable ou évolutive. Les limites d'utilisation d'une telle technique sont, d'ailleurs, indiquées dans le corps du mémoire descriptif de cette demande précisant la seule réalisation de pièces d'épaisseur constante.

[0019] La présente invention vise à résoudre les problèmes de la technique antérieure et propose, à cette fin, un produit intermédiaire composite à titre de maté-

riau intermédiaire pouvant être aisément stocké et mis en oeuvre lors de l'utilisation finale pour l'obtention, par conformation et moulage, de pièces creuses ou non, devant présenter des caractéristiques de légèreté relative et de résistance mécanique élevées, tout en étant produites à un prix de revient intéressant.

**[0020]** Pour atteindre les objectifs ci-dessus, le produit intermédiaire composite, qui est du type à base de segments de fibres noyées dans une matrice de résine, est caractérisé en ce qu'il se présente sous la forme d'au moins une couche de segments plats multifibres, à taux de fibres élevé, qui sont déposés les uns sur les autres en étant orientés aléatoirement et répartis de façon quasi isotrope dans le plan de la couche et qui sont liés, pour certains d'entre eux au moins, par adhésion au droit de leurs zones de croisement-superposition, de manière à former un tapis de masse et d'épaisseur constantes, de faible cohésion propre présentant une souplesse relative.

**[0021]** L'invention a aussi pour objet un procédé d'obtention du produit intermédiaire composite, un tel procédé étant caractérisé en ce qu'il consiste à :

- disposer d'une nappe comprenant un taux élevé de fibres noyées dans une matrice de résine qui les imprègne à coeur,
- découper ladite nappe en lanières parallèles qui sont soumises à des coupes transversales pour former des segments,
- déposer lesdits segments à plat, de façon aléatoire, pour former au moins une couche de masse constante, homogène, dans le plan de laquelle lesdits segments sont répartis de façon quasi isotrope,
- soumettre la couche à l'action de moyens à même de provoquer l'adhésion d'au moins certains des segments en leurs points de croisement-superposition pour conférer à ladite couche une cohérence propre et une souplesse relative.

**[0022]** L'invention a encore pour objet l'utilisation du produit intermédiaire composite à titre de matériau de base pour la formation, par moulage à chaud, d'au moins un article fini.

**[0023]** Enfin, l'invention vise, également, tout produit ou article fini obtenu à partir du matériau de base que constitue le produit intermédiaire composite.

**[0024]** Diverses autres caractéristiques ressortent de la description faite ci-dessous en référence aux dessins annexés qui montrent, à titre d'exemples non limitatifs, des formes de réalisation de l'objet de l'invention.

**[0025]** La **fig. 1** est une perspective partielle schématique du produit intermédiaire composite selon l'invention.

**[0026]** La **fig. 2** est une perspective partielle montrant, à plus grande échelle, une disposition structurale caractéristique du produit intermédiaire.

**[0027]** Les **fig. 3 à 7** sont des vues schématiques en coupe-élévation illustrant différentes variantes de réali-

sation structurales du produit intermédiaire composite.

**[0028]** La **fig. 8** est une perspective schématique illustrant différentes étapes caractéristiques du procédé d'obtention du produit intermédiaire composite.

**[0029]** Selon les **fig. 1 et 2**, le produit intermédiaire composite est constitué à base de segments **1** de fibres qui, dans l'exemple illustré, sont unidirectionnelles et sont disposées parallèlement les unes aux autres en étant noyées dans une matrice de résine thermoplastique ou thermodurcissable conférant, à chaque segment, une tenue ou une cohérence propre.

**[0030]** Au sens de l'invention et dans cet exemple, les segments **1** sont issus par découpage d'une nappe à fibres parallèles mais il doit être considéré que lesdits segments pourraient être produits à partir d'une nappe tissée déséquilibrée entre fils de chaîne et de trame ou, encore, équilibrée et pouvant aussi être réalisée à partir de toute armure appropriée.

**[0031]** Les segments de fibres sont, de préférence, de forme rectangulaire et de faible épaisseur relative et présentent des caractéristiques dimensionnelles qui peuvent être considérées comme identiques.

**[0032]** Parmi les fibres pouvant être retenues, il convient de citer les fibres de carbone, de verre, les fibres aramides, céramiques, mais aussi toutes fibres, même naturelles, qui sont imprégnables.

**[0033]** Le produit intermédiaire composite se présente sous la forme d'au moins une couche ou tapis **2** constitué à partir des segments **1** qui présentent, de préférence, des caractéristiques dimensionnelles identiques et qui sont déposés, de façon aléatoire, les uns sur les autres, en étant répartis de façon quasi isotrope dans le plan de la couche à laquelle ils peuvent conférer une épaisseur variable selon l'utilisation ultérieure qui est réservée au produit intermédiaire composite.

**[0034]** La couche **2** possède, par elle-même, une cohésion propre, ainsi qu'une souplesse relative, caractéristiques qui lui sont conférées par l'intermédiaire des segments qui sont liés, pour certains au moins d'entre eux, au moins par adhésion au droit de leurs zones de croisement-superposition, tel que défini par la référence **3** à la **fig. 2**.

**[0035]** De préférence, l'adhésion résulte de la présence de la matrice de résine non entièrement polymérisée et de l'application d'une pression relative exercée sur les segments **1** perpendiculairement au plan de la couche **2**.

**[0036]** Cette adhésion confère une cohésion propre à la couche, tout en lui réservant une souplesse relative favorisant, pour son utilisation ou son stockage, une déformation réversible, telle que, par exemple, un possible enroulement ou, encore, une aptitude au nappage ou au drapage.

**[0037]** Le produit intermédiaire composite peut être produit sous la forme d'une simple couche **2**, tel qu'illustré par la **fig. 3**, ou comporter, comme montré par la **fig. 4**, un support **4** ou un substrat de manipulation, de conditionnement, de production, voire de constitution,

qui est de caractère éventuellement pelable ou détachable.

[0038] Le substrat **4** peut, le cas échéant aussi, être remplacé par un élément plan, dit de renfort, associé par adhésion à la couche **2** à laquelle il est destiné à conférer une amélioration des caractéristiques mécaniques, lors de la mise en oeuvre ultérieure, telle qu'elle est rapportée ci-après. Le renfort est, de préférence, de type continu et de même nature chimique, au moins en partie polymérisé.

[0039] La fig. **5** montre la possibilité de réaliser le produit intermédiaire composite en lui faisant comporter, sur ses deux faces des supports ou substrats **4**<sub>1</sub>, qui peuvent être des papiers pelables ou des éléments de renfort du type évoqué précédemment.

[0040] La fig. **6** montre une réalisation plus complexe selon laquelle le produit intermédiaire comporte deux couches **2a** qui sont liées entre elles par un substrat **5** constituant une âme de renfort et dont l'une au moins peut être revêtue d'un support ou substrat, tel que **6, 6a**, à caractère détachable ou non ou encore à caractère structurel. L'âme de renfort peut être constituée d'un ou plusieurs plis d'un complexe préimprégné destiné à améliorer les caractéristiques mécaniques de la pièce finale. Le substrat **5** est alors, avantageusement, de même nature chimique que les éléments de la couche et la résine qui le constitue, pour partie au moins, se trouve au moins en partie polymérisée.

[0041] La fig. **1** montre que le produit intermédiaire composite est, de préférence, réalisé en forme de bande ou de plaque. Par contre, la fig. **7** montre que, compte tenu de la souplesse relative, le produit intermédiaire composite peut être obtenu sous la forme d'un enroulement **7** d'une bande, telle que celle illustrée par la fig. **1**, dans laquelle la largeur est faible devant la longueur.

[0042] Dans tous les cas, le produit intermédiaire composite peut comporter des bordures naturelles, telles que **8**, voire franches, telles que **9**, et qui résultent alors d'une opération de coupe préalable visant à supprimer la dispersion marginale des segments **1** déposés aléatoirement, comme il est dit précédemment.

[0043] A titre d'exemple, les segments **1**, par exemple à base de fibres unidirectionnelles parallèles, noyées dans une résine thermodurcissable ou thermoplastique, peuvent présenter une longueur de 10 à 100 mm, une largeur de 5 à 50 mm et une masse surfacique de 130 à 1 000 g par mètre carré de fibres sèches.

[0044] De préférence et dans cet exemple, les segments **1** sont issus de nappes de fibres multifilaments à taux de fibres élevés, par exemple et avantageusement au moins de 12 K pour du carbone et de 1 200 Tex pour du verre, qui sont disposées linéairement et parallèlement entre elles dans une matrice de résine dont le taux massique peut être compris entre 15 et 40 % de résine par rapport à la masse totale fibres-matrice. L'imprégnation à coeur de fibres multifilaments à taux de fibres élevé, notamment parallèles, selon l'invention permet de disposer d'un produit intermédiaire de caracté-

ristique économique avantageuse.

[0045] Des segments **1** peuvent aussi être produits à partir de fibres de type aluminosilicate ou aluminium oxyde noyées dans une matrice de polyphénylméthylsiloxane de taux massique compris entre 50 et 60 %.

[0046] Selon une autre caractéristique de l'invention, la couche **2** présente une épaisseur sensiblement constante et offre une tolérance de grammage qui est de  $\pm 5\%$  en tous points pris dans son plan. De cette manière, la couche **2** possède un taux volumique de fibres constant et homogène et l'orientation et le dépôt de manière aléatoire fournissent à la couche une caractéristique de répartition quasi isotrope des segments **1** dans le plan et dans l'épaisseur.

[0047] Parmi les résines pouvant être utilisées pour constituer la matrice, il convient de citer :

- pour les résines thermoplastiques, les polyamides (PA), les polyéthérimides (PEI), les polyphényensulfides (PPS), les polyétherétherkétones (PEEK),
- pour les résines thermodurcissables, les polyester, vinylester, époxydes, bismaléimides, polymides, phénoliques.

[0048] Lorsque la résine constitutive de la matrice est choisie parmi les résines thermodurcissables, une certaine adhésivité résiduelle connue en langue anglaise sous le terme de "tack" lui est conférée, résultant, à la fois, des différents constituants de la formulation chimique retenue et du **tg** de la résine non polymérisée lorsqu'il se situe entre - 10 et + 20°C.

[0049] La fig. **8** montre, à titre indicatif et de façon schématique, une installation matérialisant les différentes étapes du procédé d'obtention du produit intermédiaire composite selon l'invention.

[0050] Dans une étape **A** et selon un premier exemple, il est procédé à la mise à plat de fibres, fils, mèches multifilaments qui sont étalés, parallèlement les uns aux autres par l'intermédiaire d'un dispositif, tel que **10**, consistant, notamment, en un cylindre tournant présentant, à sa périphérie, une multitude de gorges, saignées ou cannelures transversales. Le dispositif **10** est destiné à favoriser, réaliser, entretenir un étalement des multifilaments constitutifs des fils ou des fibres, de manière à former une sorte de nappe **11** qui est déplacée dans le sens de la flèche **f**<sub>1</sub> pour passer en dessous d'un poste d'imprégnation **12** assurant, par exemple, la distribution d'une quantité dosée de résine thermoplastique ou thermodurcissable. Le poste d'imprégnation **12** peut, bien entendu, être constitué par tout dispositif approprié, tel qu'une caisse de tête ou un bassin permettant de réaliser l'imprégnation des fibres par la méthode, dite au trempé.

[0051] A la sortie du poste d'imprégnation, la nappe **11** traverse un poste de calandrage **13** ayant aussi pour fonction d'exprimer le surplus de résine, de manière à constituer une nappe composite **11**<sub>1</sub> dans laquelle les fibres ou multifilaments initiaux sont noyés, de façon ho-

mogène, dans une matrice de résine, de concentration dosée. Au-delà du poste **13**, la nappe composite **11<sub>1</sub>** est passée sous une unité de chauffage **14** si la résine choisie est une résine thermodurcissable, de manière à conférer une cohérence relative à la nappe **11<sub>1</sub>**.

[0052] Dans le cas où la résine mise en oeuvre est une résine thermoplastique, l'unité **14** peut alors être un poste de refroidissement visant à conférer à la résine un état capable de maintenir la nappe **11<sub>1</sub>** dans un état cohérent manipulable.

[0053] Selon une variante, la nappe **11<sub>1</sub>** est constituée d'un tissu équilibré ou non qui peut être préimprégné ou non.

[0054] La nappe **11<sub>1</sub>** est ensuite dirigée vers un poste **B**, au sein duquel elle subit une opération de découpes longitudinales, visant à produire des bandes ou lanières **15** qui s'étendent sensiblement parallèlement, de manière à être introduites dans une tête de coupe **16** constituant, par elle-même, un poste **C** de production de segments **1**.

[0055] Les différents segments **1** sont déposés de façon aléatoire sur un support **17** qui peut être constitué directement par le tapis supérieur d'un transporteur sans fin ou par un support ou substrat d'acheminement dont la fonction est de recevoir les différents segments **1** et de les acheminer sous la forme d'une couche **2** vers les postes successifs de l'installation.

[0056] Il doit être considéré que le support **17** peut aussi représenter un élément de renforcement, tel qu'une nappe, tissée ou non tissée, préimprégnée ou non, destiné à constituer une âme ou à contribuer au renforcement de la couche **2**, comme cela est évoqué en relation avec les fig. 4, 5 et 6.

[0057] Par l'intermédiaire du poste **C** ou d'une autre façon connue de l'homme de l'art, les différents segments **1** sont déposés de façon aléatoire sur le support ou le transporteur **17** de manière à être placés à plat dans le plan de la couche **2** future qu'ils constituent sur une épaisseur appropriée, en étant répartis de manière quasi isotrope. Progressivement à sa formation, la couche **2** transite dans le sens de la flèche **f<sub>2</sub>**, en vue de progresser à travers ou au-dessus d'une table de chauffage **18** précédant un poste **D** où une pression relative est exercée perpendiculairement au plan de la couche **2**, de manière à soumettre les différents segments **1** à une liaison d'adhésion en leurs points de croisement-superposition, tels que référencés **3** à la fig. 2.

[0058] Le poste **D** peut être constitué, à titre d'exemple, à la manière d'une calandreuse **19** comprenant deux rouleaux **20** et **21** dont l'un au moins peut éventuellement être chauffant, pour que son action vienne compléter, voire se substituer, à celle de la table chauffante **18**.

[0059] Le poste **D** est complété, en aval dans le sens de déplacement selon la flèche **f<sub>2</sub>**, par une table **22**, dite de refroidissement, qui a pour effet de fixer la couche **2** dans l'état d'adhésion des segments **1**, tout en laissant subsister la résine constitutive de la matrice dans un état

dans lequel une adhésivité relative et résiduelle est présente si la résine est du type thermodurcissable.

[0060] Par adhésivité, il faut entendre le concept découlant de l'expression "tack" et qui, dans l'espèce, peut être apprécié comme offrant à la couche **2** une possibilité d'être repliée sur elle-même et d'être maintenue dans cet état par la liaison d'adhésivité établie entre les deux faces côte à côte.

[0061] Le contrôle des vitesses de déplacement selon les flèches **f<sub>1</sub>** et **f<sub>2</sub>** permet de maîtriser la masse surfacique de la couche **2**.

[0062] Selon le procédé de l'invention, il est avantageux de soumettre la couche **2**, soit en amont, soit en aval du poste **D**, à une opération de découpe linéaire des bordures par l'intermédiaire d'organes coupants **23**, de façon à éliminer les tranches extrêmes d'épaisseur, de compactage, de grammage plus ou moins aléatoire, qui caractérisent les dispersions marginales, afin d'obtenir une couche **2** de caractéristiques physiques et mécaniques constantes sur toute la longueur et tous points de la largeur.

[0063] La fig. 8 montre, à titre d'exemple, un poste ultime **E** au niveau duquel la couche **2** produite est alors conditionnée sous la forme d'un enroulement **25** qui est de nature à favoriser le stockage, le transport, voire la manipulation sur des machines de reprise au niveau desquelles un patronage ou une découpe de la couche **2** est effectué pour disposer d'un matériau composite intermédiaire propre à la réalisation par moulage d'une pièce finie.

[0064] Bien que cela ne soit pas représenté, il doit être considéré, au sens de l'invention, que l'utilisation du produit intermédiaire composite, constitué par la couche **2** offre, à tout utilisateur, la possibilité de découper cette couche, de manière à disposer d'autant d'épaisseurs qu'il convient pour réaliser une pièce future, ces différentes épaisseurs étant placées dans la cavité d'un moule formant matrice dans laquelle un poinçon est inséré sous des conditions de pression et de température convenables, de manière à réaliser à chaud la conformation d'un article fini dont le démoulage peut être favorisé par la présence d'un agent de démoulage.

[0065] L'invention permet ainsi d'obtenir un produit fini ou un article définitif dont les caractéristiques de forme et de résistance mécanique sont directement en relation avec le produit intermédiaire composite utilisé pour sa formation.

[0066] Il doit certainement être considéré, au sens de l'invention, que le produit intermédiaire obtenu peut être utilisé seul, comme évoqué ci-dessus, ou en association avec un renfort, par exemple des semi-produits à fibres continues ou, encore, des stratifiés prédisposés dans le moule, afin de renforcer localement et/ou dans certaines directions le comportement final du produit composite obtenu. Il peut ainsi être prévu de disposer dans le moule un renfort continu de même nature chimique, au moins en partie polymérisé et qui peut être constitué d'un ou de plusieurs plis d'un complexe préimprégné.

## Revendications

1. Produit intermédiaire composite à base de segments de fibres noyées dans une matrice de résine, **caractérisé en ce qu'il se présente sous la forme d'au moins une couche (2) de segments plats multifibres (1) qui sont déposés les uns sur les autres en étant orientés aléatoirement et répartis de façon quasi isotrope dans le plan de la couche et qui sont liés, pour certains d'entre eux au moins, par adhésion au droit de leurs zones de croisement-superposition (3), de manière à former un tapis de masse et d'épaisseur constantes, de faible cohésion propre présentant une souplesse relative.** 5
2. Produit intermédiaire selon la revendication 1, **caractérisé en ce qu'il présente, à température ambiante, une aptitude à l'enroulement.**
3. Produit intermédiaire selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce qu'il présente, à température ambiante, un tack résiduel.** 20
4. Produit intermédiaire selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que la couche (2) est associée à au moins un substrat (4, 5, 6).** 25
5. Produit intermédiaire selon la revendication 4, **caractérisé en ce que le substrat constitue un support de manipulation.** 30
6. Produit intermédiaire selon la revendication 4, **caractérisé en ce que le substrat constitue un élément de renfort (5) continu de même nature chimique, au moins en partie polymérisé.** 35
7. Produit intermédiaire selon l'une des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que la couche est constituée par la superposition aléatoire de segments de fibres noyées dans une matière de résine thermodurcissable.** 40
8. Produit intermédiaire selon la revendication 7, **caractérisé en ce que la matrice de résine thermodurcissable est à base de résines époxydes.** 45
9. Produit intermédiaire selon l'une des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que la couche est constituée par la superposition aléatoire de segments de fibres noyées dans une matrice de résine thermoplastique.** 50
10. Produit intermédiaire selon l'une des revendications 1, 7 ou 9, **caractérisé en ce que les fibres sont, soit des fils de carbone multifilaments, au moins du type 12 K, soit des fibres de verre de titre voisin de 1 200 Tex, soit des fibres céramiques.** 55
11. Produit intermédiaire selon l'une des revendications 1 à 10, **caractérisé en ce qu'il se présente sous forme d'une bande ou plaque.**
12. Produit intermédiaire selon l'une des revendications 1 à 10, **caractérisé en ce qu'il se présente sous la forme d'un enroulement.**
13. Produit intermédiaire selon l'une des revendications 1 à 12, **caractérisé en ce qu'il est constitué par une couche de segments dont la tolérance de grammage en tous points est comprises entre  $\pm 5$  %.** 10
14. Produit intermédiaire selon l'une des revendications 1 à 13, **caractérisé en ce qu'il est constitué par une couche de segments présentant :** 15
  - une longueur comprise entre 10 et 100 mm,
  - une largeur comprise entre 5 et 50 mm,
  - une masse surfacique comprise entre 130 à 1 000 g par mètre carré de fibres sèches.
15. Produit intermédiaire selon l'une des revendications 1 à 14, **caractérisé en ce qu'il est constitué par une couche de segments issus de lanières (15) découpées à partir d'une nappe (11<sub>1</sub>) de fibres noyées dans une matrice de résine dont le pourcentage est compris entre 15 et 60 % en masse par rapport à la masse totale de la nappe à l'unité de surface.** 25
16. Produit intermédiaire selon l'une des revendications 1 à 15, **caractérisé en ce que la couche est constituée à partir de segments présentant des caractéristiques dimensionnelles identiques.** 35
17. Produit intermédiaire selon l'une des revendications 1 à 16, **caractérisé en ce que la couche possède des bordures franches (9) obtenues par découpe.** 40
18. Procédé de fabrication du produit intermédiaire selon l'une des revendications 1 à 17, **caractérisé en ce qu'il consiste à :** 45
  - disposer d'une nappe comprenant un taux élevé de fibres noyées dans une matrice de résine qui les imprègne à coeur,
  - découper ladite nappe (11<sub>1</sub>) en lanières parallèles (15) qui sont soumises à des coupes transversales pour former des segments (1),
  - déposer lesdits segments à plat, de façon aléatoire, pour former au moins une couche (2) d'épaisseur constante, homogène, dans le plan de laquelle lesdits segments sont répartis de façon quasi isotrope,
  - soumettre la couche à l'action de moyens (18,

D, 22) à même de provoquer l'adhésion d'au moins certains des segments en leurs points de croisement-superposition pour conférer à ladite couche une cohérence propre et une souplesse relative.

5

19. Procédé selon la revendication 18, **caractérisé en ce qu'on** constitue le produit intermédiaire en formant au moins une couche de segments sur un support.

10

20. Procédé selon la revendication 18 ou 19, **caractérisé en ce qu'on** constitue le produit intermédiaire en formant au moins une couche de segments associée au moins à un support constituant un élément de renfort.

15

21. Procédé selon l'une des revendications 18 à 20, **caractérisé en ce qu'on** coupe les lisières de la couche pour obtenir des bordures franches.

20

22. Utilisation du produit intermédiaire selon l'une des revendications 1 à 17, en tant que matériau de base pour la formation par moulage à chaud d'au moins un article fini à partir d'au moins une découpe patronnée dudit produit déposée dans un moule.

25

23. Utilisation du produit intermédiaire selon la revendication 22, **caractérisée en ce qu'on** adjoint, dans le moule, un élément de renfort, de préférence de type continu, de même nature chimique que le produit intermédiaire et au moins en partie polymérisé.

30

24. Article fini issu de l'utilisation selon la revendication 22 ou 23.

35

25. Article fini selon la revendication 24, **caractérisé en ce qu'il** est associé à un renfort.

40

45

50

55

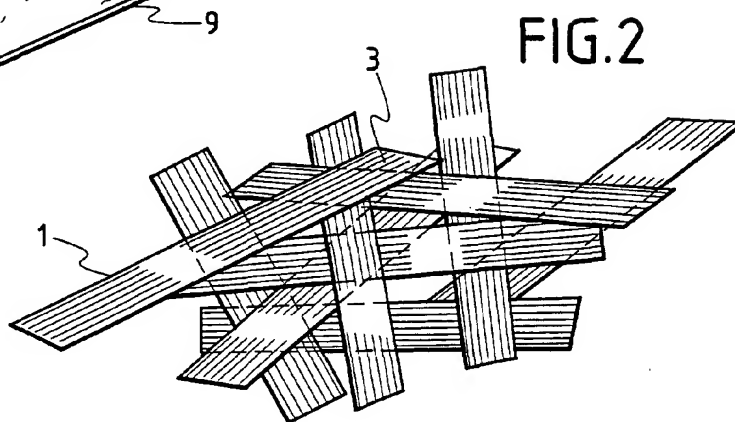
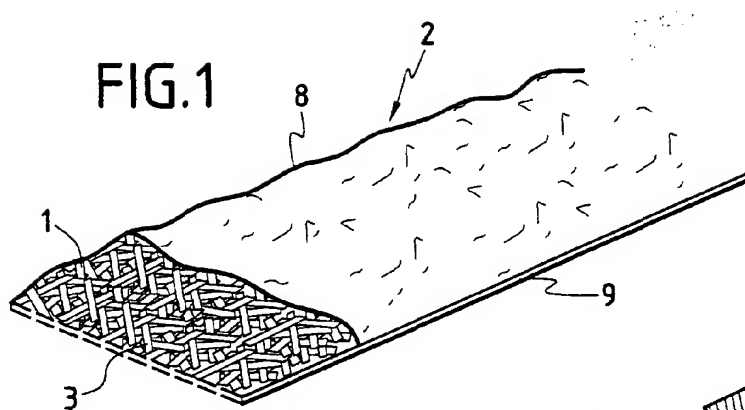


FIG.3

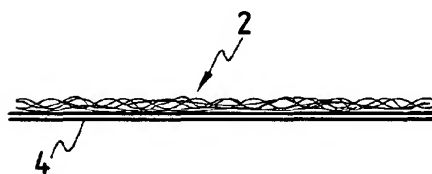


FIG.4

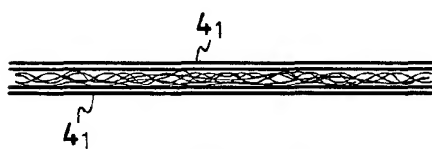


FIG.5

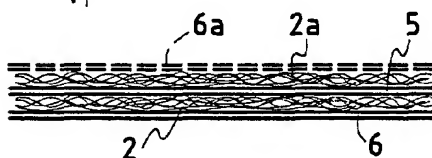


FIG.6

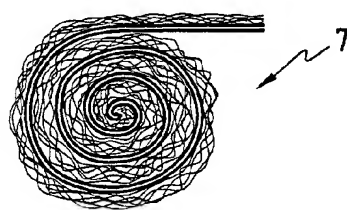


FIG.7



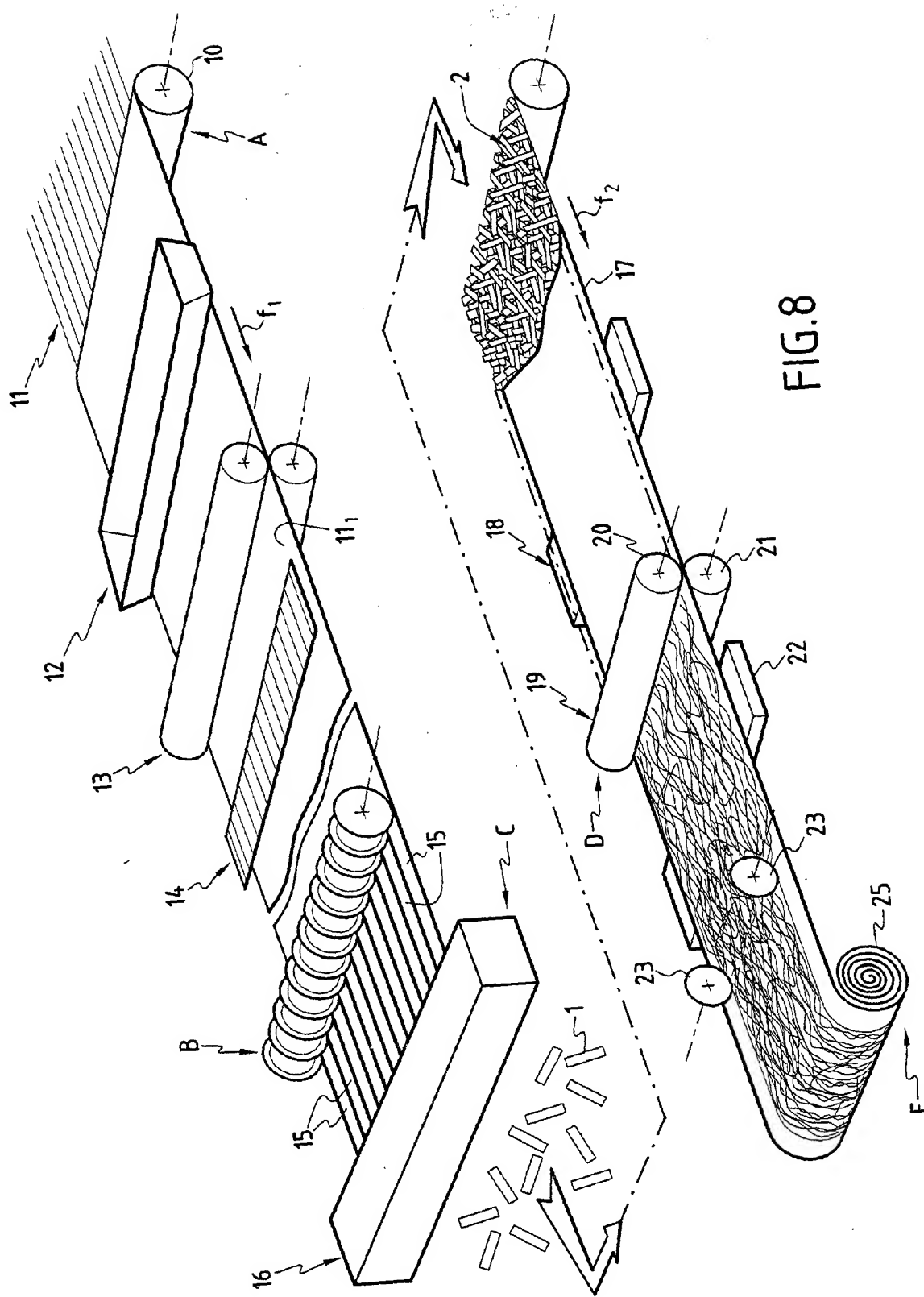


FIG. 8



Office européen  
des brevets

# RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande  
EP 01 42 0061

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.7)
X	EP 0 376 472 A (TORAY INDUSTRIES) 4 juillet 1990 (1990-07-04)  * page 5, ligne 20 - page 7, ligne 2; revendications; figures 1,2 * ---	1,7-11, 14-16, 18,19, 22,24	D04H3/03 D04H3/14 D04H1/74 B29C70/34 B29C70/50 B29C70/12
X	EP 0 025 689 A (MITSUBISHI RAYON CO) 25 mars 1981 (1981-03-25) * page 8, ligne 9 - ligne 13; revendications; figures 1,2 * * page 9, ligne 4 - page 10, ligne 26; exemples * ---	1,4-11, 13-25	
X	EP 0 415 436 A (DU PONT) 6 mars 1991 (1991-03-06) * figure 2 * ---	1,14,22	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 015, no. 493 (M-1191), 13 décembre 1991 (1991-12-13) & JP 03 216307 A (TORAY IND INC), 24 septembre 1991 (1991-09-24) * abrégé * ---	1,2,12	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.7)  B29C D04H B29B
D,A	FR 2 740 149 A (YKK CORP) 25 avril 1997 (1997-04-25) * figures 1A-1E * ---	1-25	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 010, no. 357 (M-540), 2 décembre 1986 (1986-12-02) & JP 61 154812 A (TOHO RAYON CO LTD), 14 juillet 1986 (1986-07-14) * abrégé * -----	1-25	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche <b>LA HAYE</b>		Date d'achèvement de la recherche <b>25 juin 2001</b>	Examineur <b>Barathe, R</b>
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES  X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons ..... & : membre de la même famille, document correspondant	

EPO FORM 1503 03 82 (P04C02)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE  
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 01 42 0061

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.  
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du  
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

25-06-2001

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
EP 0376472 A	04-07-1990	JP 2143810 A	01-06-1990
		JP 2507565 B	12-06-1996
		CA 2003561 A	24-05-1990
		DE 68922979 D	13-07-1995
		DE 68922979 T	21-12-1995
		KR 162894 B	15-01-1999
		US 5151322 A	29-09-1992
EP 0025689 A	25-03-1981	JP 56042533 A	20-04-1981
		DE 3067354 D	10-05-1984
		US 4339490 A	13-07-1982
EP 0415436 A	06-03-1991	AT 129035 T	15-10-1995
		CA 2024269 A	01-03-1991
		DE 69022935 D	16-11-1995
		DE 69022935 T	30-05-1996
		ES 2079410 T	16-01-1996
		GR 3017934 T	29-02-1996
		JP 3126135 B	22-01-2001
		JP 3236910 A	22-10-1991
		US 5164255 A	17-11-1992
JP 03216307 A	24-09-1991	JP 7115352 B	13-12-1995
FR 2740149 A	25-04-1997	JP 9109310 A	28-04-1997
		CN 1151935 A	18-06-1997
JP 61154812 A	14-07-1986	JP 1575158 C	20-08-1990
		JP 2000169 B	05-01-1990

EPO FORM P460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82